

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-129093

(43)Date of publication of application : 10.05.1994

(51)Int.Cl.

E04G 9/00

E04G 17/06

(21)Application number : 04-129585

(71)Applicant : TASHIGETA KATSUNORI

(22)Date of filing : 21.04.1992

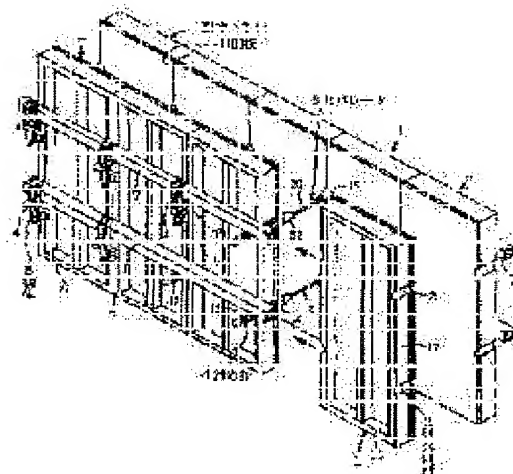
(72)Inventor : TASHIGETA KATSUNORI

(54) FORM ASSEMBLY METHOD AND FORM PANEL

(57)Abstract:

PURPOSE: To efficiently undertake the assembly work of form panels and enhance the durability of the panels for a higher conversion rate, regarding the assembly of a form using a plurality of form panels.

CONSTITUTION: A form panel 1 having a few semicircular notched recesses 2 on both side edges, are used and a plurality of the panels 1 are jointed with opposite edges abutted to each other, thereby constituting a form panel train A. In this case, one end of a separator 3 is jointed to a semicircular separator mounting hole 8 comprising the sections 2 and 2 formed as a result of jointing the opposite edges. The



other end of the separator 3 is jointed to the opposite mounting hole 8 of a form panel train B similarly assembled, thereby tightening and fixing the trains A and B to each other.

* NOTICES *

JP0 and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]A form assembly method comprising:

A process of making a transverse direction standing in a row, and constituting a form panel sequence while comparing an opposite side edge of a form panel which adjoins the both-sides end face in two or more form panels which have provided some cut recesses in the length direction for every constant interval.

A process of consisting a request interval and opposite-**(ing) this form panel sequence forward and backward.

A process of connecting and fixing between form panels which attach a separator to a separator mounting hole formed of a cut recess which agreed mutually [when comparing the opposite side edges of an adjoining form panel], and counter it forward and backward with this separator.

[Claim 2]A form panel constituted so that a separator mounting hole may be formed by the cut recesses which agree mutually, when some cut recesses are provided in the both-sides end face for every constant interval in the length direction and an opposite side edge of form panels is compared.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] This invention relates to the form panel used for operation of the form assembly method which assembles a mold using two or more form panels, and this method.

[0002]

[Description of the Prior Art] The form panel which has provided the reinforcement frame in one from the former the rear-face side periphery neighborhood of the face plate of the rectangular shape which is drilling some holes with a bundle in the desired part when assembling a mold with two or more form panels is used, First, by comparing the side edges which counter two or more form panels which have the above-mentioned structure on the basic surface formed by placing oversite concrete, joining to a state, and setting up in the shape of a single tier one by one, assemble a form panel sequence and it ranks second, Where consisted the prescribed interval in this form panel sequence, it installed the form panel sequence side by side similarly, it connected between each form panel of the form panel sequence which counters with the separator and the above-mentioned prescribed interval is maintained, it binds tight and fixes, and a mold is assembled, and it is *****.

[0003] By the way, the connection between the form panels with the above-mentioned separator which counter, Make it hold so that a separator may be projected in each hole with a bundle using the hole with a bundle currently drilled in the face plate of one form panel, and. The end of said separator is inserted in some holes with a bundle which are dealt with so that the form panel of another side which counters this form panel may be raised, and are drilled in the face plate, After connecting a bundle lever with the tip part of a separator from the outside surface side of the form panel of another side, the work of connecting the form panels which counter by driving a wedge member into this bundle lever, and fixing is done.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, according to such a form assembly method, several separators which project from some holes with a bundle drilled in the face plate of the form panel of one side are received, Must double simultaneously some holes with a bundle currently drilled in the face plate at the tip of the separator which counters, must do the work of inserting in at once, making the form panel of the other side start, and The sake, When at least one a separator and a hole with a bundle had shifted, the insertion work becomes impossible and there was a problem that required time and effort and working capacity fell remarkably with the difficulty of assembly operation.

[0005] the hole with a bundle — a form panel, since it is comparatively provided in the

face plate of thin meat, When between the form panels which counter via a separator is bound tight, curvature may occur in a face plate, There is a possibility that a hole portion with a bundle may moreover be damaged at the time of placing concrete, or blinding may arise, and the situation where the case where it damages at the time of mold demolition arises, and a reuse becomes impossible occurs. This invention aims at offer of the form panel which uses such a problem for operation of a form assembly method which can be canceled extensively, and a method for the same.

[0006]

[Means for Solving the Problem]To achieve the above objects, this invention is characterized by a form assembly method comprising the following.

A process of making a transverse direction standing in a row, and constituting a form panel sequence while comparing an opposite side edge of a form panel which adjoins the both-sides end face in two or more form panels which have provided some cut recesses in the length direction for every constant interval.

A process of consisting a request interval and opposite-~~ing~~ this form panel sequence forward and backward.

A process of connecting and fixing between form panels which attach a separator to a separator mounting hole formed of a cut recess which agreed mutually [when comparing the opposite side edges of an adjoining form panel], and counter it forward and backward with this separator.

[0007]It constitutes so that a separator mounting hole may be formed by the cut recesses which agree mutually, when some cut recesses are provided in the both-sides end face for every constant interval in the length direction and an opposite side edge of form panels is compared as a form panel used for operation of this method.

[0008]

[Function]If the opposite side edges of an adjoining form panel are poked one by one and an one-in all row-like form panel sequence is constituted, the cut recesses currently formed in the side edge of an adjoining form panel will agree, and a separator mounting hole will be formed. And consist a request interval and such a form panel sequence is assembled to a parallel state, It changes into the state where the both ends of the separator were inserted and stopped between the above-mentioned separator mounting holes which counter, a separator is bound tight from the outside surface of a form panel, a form panel sequence is fixed in the state where the fixed interval was consisted, and a mold is assembled.

[0009]

[Example]Next, the example of this invention is described about a drawing. As the cross-sectional view of an assembly **** important section and drawing 6 are the perspective views of a form panel and the perspective view, drawing 4, and drawing 5 which drawing 1 – drawing 3 show the assembly process of a mold are shown in this drawing 6, first the form panel 1, The reinforcement frame which consists of the vertical reinforcement frame material 12 and the horizontal reinforcement frame material 13 the rear-face side periphery neighborhood of the face plate 11 of longwise rectangular shape is adhered in one, and the face plate 11 and the vertical reinforcement frame material 12 consist a constant interval in the length direction, and form some semicircle shape cut recesses 2 in the flat-tapped both-sides end face. Although this form panel 1 is a product made from wood, it may usually be formed by the synthetic resin material or a metallic material.

[0010]3 is a separator, and as shown in drawing 2 and drawing 4, it comprises the cylindrical spacing lever 31 which has fixed length, the truncated cone-shaped seat object 32 attached to the both ends of this spacing lever 31, and the screw bar part 33 which protrudes from the seat object 32. 4 is a cylindrical bundle lever which has fixed length, the screw hole 41 which the screw bar part 33 of the above-mentioned separator 3 is made to screw in the tip part is formed, and the wedge insertion locking hole 42 penetrated to a diameter direction is established in the base end. 5 is a wedge object and 6 is a presser-foot implement.

[0011]In order to assemble a mold using each member constituted as mentioned above, First, the form panel sequence A of the shape of a set-up single tier is formed by making it join one by one, as the opposite side edges of the form panels 1 and 1 which adjoin two or more form panels 1 on the basic surface (not shown) formed by placing oversite concrete are compared. Under the present circumstances, if the opposite side edges of the form panels 1 and 1 are made close, the cut recess 2 and two comrades which are formed in this side edge will agree, and the separator mounting hole 8 of a circle configuration will be formed.

[0012]Insert the screw bar part 33 of the separator 3 in this separator mounting hole 8, and make the major diameter edge surface of the seat object 32 contact on the end of the face plate 11 of the form panel 1, and. It holds in the state where fastened in the mounting hole 8 from the outside surface (vertical reinforcement frame material 12) side of the form panel 1, inserted the tip part of the lever 4, made it screw in the end of the separator 3, and the separator 3 was made to project horizontally from the mounting hole 8.

[0013]Subsequently, two or more form panels 1 and 1 are joined in the shape of a single tier like the above, the form panel sequence B of another side is formed, in the state where the face plate 11 and 11 comrades made both the form panel sequence counter mutually, it consists and a request interval is installed side by side. When facing forming this form panel sequence B and comparing the opposite side edge of the following form panel 1 from the side to one side edge of the form panel 1, It joins putting the other end of the separator 3 between the cut recesses 2 and 2 which counter, and changes into the state where the other end of the separator 3 was made to insert into the mounting hole 8 formed by agreement of these cut recesses 2 and 2. It fastens at the separator 3 end after [appropriate] and in each mounting hole 8 like the above, and the lever 4 is connected.

[0014]In this way, in the form panel sequences A and B which consisted and installed the request interval side by side, the rectangular pipe-shaped **** material 7 is horizontally constructed and laid on the bundle lever 4 which protruded on the outside surface side, After hitting against the vertical reinforcement frame material 12 of the form panel 1 and changing into a ***** state, straddle each bundle lever 4, the presser-foot implement 6 is made to contact the **** material 7, the wedge object 5 is fastened, and it is devoted to the wedge insertion locking hole 42 of the lever 4. If it does so, can draw the separator 3 near, and the seat object 32 will contact it by pressing on the end of the face plate 11 of the form panel 1, and the **** material 7 will stick it to the vertical reinforcement frame material 12 of the form panel 1 by pressure firmly, and it will be assembled by the state where the form panel 1 was fastened by the seat object 32 and the **** material 7.

[0015]Concrete is suitably placed in the mold assembled as mentioned above, After recuperating oneself and stiffening this concrete, before and after the following, the form panel 1 grade which removed the wedge object 5, the presser-foot implement 6, the **** material 7, and bundle lever 4 grade one by one, disassembles a mold, and was disassembled is used again.

[0016]Drawing 5 fastens with the separator 3, another structure with the lever 4 is shown, and the separator 3 has attached the seat objects 32 and 32 to the both ends by screwing etc., The bundle lever 4 has formed the screw bar part 43 at the tip, forms this screw bar part 43 in the small diameter end side of the seat object 32, and it constitutes it so that it may be made to screw in the screw hole part 34. Since there is no excrescence from the seat object 32 when according to such composition it fastens at the time of demolition and the lever 4 is removed, especially a form corner part can be disassembled easily. the collar made of resin which 9 makes placed

between the mounting holes 8 if needed — it is a with short cylinder-shaped spacer.
 [0017]When joining the opposite side edges of the adjoining form panels 1 and 1 by fastening with the separator 3 constituted in this way according to the lever 4, Inserted state voice can be made to support in the mounting hole 8 which fastens between the agreeing opposite cut recesses 2 and 2, makes the lever 4 intervene, and is formed of these cut recesses 2 and 2, Between the form panels 1 and 1 which counter by making the seat object 32 attached to the screw bar part 43 projected from the face plate 11 of the form panel 1 and the end of the separator 3 screw is connected.

[0018]

[Effect of the Invention]As mentioned above, make a transverse direction stand in a row, and constitute a form panel sequence from this invention, comparing the opposite side edge of the form panel which adjoins the both-sides end face in two or more form panels which have provided some cut recesses in the length direction for every constant interval, and. Between the form panels which attach a separator to the separator mounting hole formed of the cut recess which agrees mutually [when the opposite side edges of the form panel as for which consists a request interval forward and backward and an opposite ** this form panel sequence, and which adjoins are compared], and counter it forward and backward is connected with this separator, Since it is characterized by fixing, the form panels which counter using the hole with a bundle currently drilled in the face plate of a form panel like before are connected with a separator, The cut recesses provided in the side edge of the form panel make a separator connect with the mounting hole formed by being put together unlike the method of fixing.

Therefore, it not only can prevent damage to a form panel, but the connecting operation can carry out simply and promptly, and it can aim at improvement in working capacity.

[0019]Since the cut recess is provided in the side edge part of the form panel currently formed in thickness of reinforcement frame material etc., Can perform a firm and accurate assembly, without any distortion arising at the time of bolting of a separator, and. Great effects, such as becoming recyclable, are done so, without being able to assemble carrying out transverse movement of the form panels, and smooth assembly operation's becoming possible, and repairing this form panel after mold demolition.

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-129093

(43)公開日 平成6年(1994)5月10日

| | | | | |
|--------------------------|-------|--------|---------|--------|
| (51)Int.Cl. ⁵ | 識別記号 | 庁内整理番号 | F I | 技術表示箇所 |
| E 0 4 G | 9/00 | 1 0 1 | 7040-2E | |
| | 17/06 | 1 0 1 | 7040-2E | |

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平4-129585

(22)出願日 平成4年(1992)4月21日

(71)出願人 592109318

田重田 勝徳

堺市福田923-4

(72)発明者 田重田 勝徳

堺市福田923-4

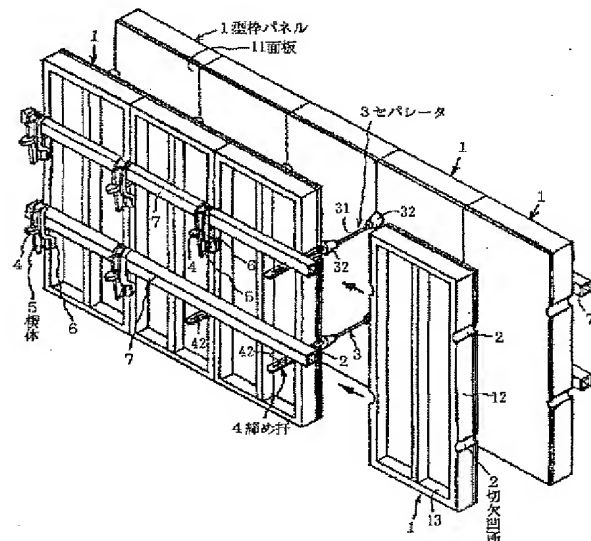
(74)代理人 弁理士 山本 孝

(54)【発明の名称】 型枠組立方法および型枠パネル

(57)【要約】

【目的】 複数の型枠パネルを用いて型枠を組立てる場合において、型枠パネルの組立作業が能率よく行えと共に型枠パネルの耐久性を高めて転用率の向上を図る。

【構成】 両側端面に数個の半円形状切欠凹部2を設けている型枠パネル1を使用し、複数の型枠パネル1を互いにその対向側端面同士を突き合わせながら接合して型枠パネル列Aを形成する際に、対向側端面同士の接合によって形成される切欠凹部2、2による円形状のセパレータ取付孔8にセパレータ3の一端部を連結し、該セパレータ3の他端部を上記同様にして組立てられる型枠パネル列Bの対向する取付孔8に連結して締め付け固定する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 両側端面に数個の切欠凹部を長さ方向に一定間隔毎に設けている複数の型枠パネルを、隣接する型枠パネルの対向側端面を突き合わせながら横方向に並列させて型枠パネル列を構成する工程と、この型枠パネル列を前後に所望間隔を存して対設する工程と、隣接する型枠パネルの対向側端面同士を突き合わせる際に互いに合致した切欠凹部により形成されるセパレータ取付孔にセパレータを取付けて前後に対向する型枠パネル間を該セパレータにより連結、固定する工程とからなることを特徴とする型枠組立方法。

【請求項2】 両側端面に数個の切欠凹部を長さ方向に一定間隔毎に設けて型枠パネル同士の対向側端面を突き合わせた際に互いに合致する切欠凹部同士でセパレータ取付孔を形成するように構成してなる型枠パネル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は複数の型枠パネルを用いて型枠を組立てる型枠組立方法およびこの方法の実施に使用する型枠パネルに関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来から、複数の型枠パネルにより型枠を組立てる場合、所望箇所に数個の締付孔を穿設している矩形状の面板の裏面側周辺に補強枠を一体に設けている型枠パネルを使用し、まず、捨てコンクリートを打設することにより形成された基面上に上記構造を有する複数の型枠パネルを、対向する側端面同士を突き合わせ状態に接合して順次一列状に立設することにより型枠パネル列を組立て、次いで、この型枠パネル列に所定間隔を存して同様に型枠パネル列を並設し、対向する型枠パネル列の各型枠パネル間をセパレータにより連結して上記所定間隔を維持した状態で締付け、固定し、型枠を組立てる。

【0003】 ところで、上記セパレータによる対向する型枠パネル間の連結は、一方の型枠パネルの面板に穿設している締付孔を利用して各締付孔にセパレータを突出するように保持させると共に、該型枠パネルに対向する他方の型枠パネルを起立させるように取り扱ってその面板に穿設している数個の締付孔に前記セパレータの端部を嵌め込み、締め杆を他方の型枠パネルの外面側からセパレータの先端部に連結したのち、該締め杆に楔部材を打ち込むことにより対向する型枠パネル同士を連結、固定するという作業を行っている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、このような型枠組立方法によれば、一方側の型枠パネルの面板に穿設した数個の締付孔から突出する数本のセパレータに対し、他方側の型枠パネルを立ち起こすようにしながらその面板に穿設している数個の締付孔に対向するセパレータの先端に同時に合わせて一挙に嵌め込むという作

業を行わなければならない、そのため、一箇所でもセパレータと締付孔とがずれているとその嵌め込み作業ができなくなり、組立作業の困難性と共に手間を要して作業能率が著しく低下するという問題点があった。

【0005】 さらに、締付孔は型枠パネルの比較的薄肉の面板に設けられているので、セパレータを介して対向する型枠パネル間を締付けた際に、面板に反りが発生する場合があります、その上、コンクリート打設時に締付孔部分が破損したり目詰まりが生じる虞れがあると共に型枠解体時においても破損する場合が生じて再使用ができなくなるような事態が発生する。本発明はこのような問題点を全面的に解消し得る型枠組立方法およびその方法の実施に使用する型枠パネルの提供を目的とするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するために本発明の型枠組立方法は、両側端面に数個の切欠凹部を長さ方向に一定間隔毎に設けている複数の型枠パネルを、隣接する型枠パネルの対向側端面を突き合わせながら横方向に並列させて型枠パネル列を構成する工程と、この型枠パネル列を前後に所望間隔を存して対設する工程と、隣接する型枠パネルの対向側端面同士を突き合わせる際に互いに合致した切欠凹部により形成されるセパレータ取付孔にセパレータを取付けて前後に対向する型枠パネル間を該セパレータにより連結、固定する工程とからなるものである。

【0007】 又、この方法の実施に使用する型枠パネルとしては、両側端面に数個の切欠凹部を長さ方向に一定間隔毎に設けて型枠パネル同士の対向側端面を突き合わせた際に互いに合致する切欠凹部同士でセパレータ取付孔を形成するように構成してなるものである。

【0008】

【作用】 隣接する型枠パネルの対向側端面同士を順次突き合わせて一列状の型枠パネル列を構成すると、隣接する型枠パネルの側端面に形成している切欠凹部同士が合致してセパレータ取付孔が形成される。そして、このような型枠パネル列を所望間隔を存して並列状態に組立て、対向する上記セパレータ取付孔間にセパレータの両端部を挿入、係止させた状態にして型枠パネルの外面からセパレータを締め付けて型枠パネル列を一定の間隔を存した状態で固定し、型枠を組立てるものである。

【0009】

【実施例】 次に本発明の実施例を図面について説明する。図1～図3は型枠の組立工程を示す斜視図、図4、図5は組立られた要部の横断面図、図6は型枠パネルの斜視図であって、まず、この図6に示すように、型枠パネル1は、縦長矩形状の面板11の裏面側周辺に縦補強枠材12と横補強枠材13とからなる補強枠を一体的に固着していると共に、面板11と縦補強枠材12とが面一となっている両側端面に、長さ方向に一定間隔を存して数個の半

円形状切欠凹部2を形成してなるものである。なお、この型枠パネル1は通常、木材製であるが、合成樹脂材や金属材によって形成されたものであってもよい。

【0010】3はセパレータであって、図2、図4に示すように、一定長さを有する棒状の間隔保持杆31と、該間隔保持杆31の両端部に取付けられた截頭円錐形状の座体32と、その座体32から突設している螺子棒部33とから構成されている。4は一定長さを有する棒状の締め杆であって、その先端部には上記セパレータ3の螺子棒部33に螺合させる螺子孔41が設けられており、基端部には径方向に貫通する楔挿通係止孔42が設けられている。5は楔体、6は押え金具である。

【0011】上記のように構成した各部材を使用して型枠を組立てるには、まず、捨てコンクリートを打設することにより形成される基面（図示せず）上に複数の型枠パネル1を、隣接する型枠パネル1、1の対向側端面同士を突き合わせるようにして順次接合させることにより、立設した一列状の型枠パネル列Aを形成する。この際、型枠パネル1、1の対向側端面同士を密接させると、該側端面に形成している切欠凹部2、2同士が合致して円形状のセパレータ取付孔8が形成される。

【0012】このセパレータ取付孔8にセパレータ3の螺子棒部33を挿入して座体32の大径端面を型枠パネル1の面板11の端部に当接させると共に、型枠パネル1の外周（縦補強材12）側から取付孔8内に締め杆4の先端部を挿入してセパレータ3の端部に螺合させ、セパレータ3を取付孔8から水平方向に突出させた状態に保持する。

【0013】次いで、上記同様にして複数の型枠パネル1、1を一列状に接合して他方の型枠パネル列Bを形成し、両型枠パネル列をその面板11、11同士が互に対向させた状態で所望間隔を存して並設する。この型枠パネル列Bを形成するに際して、型枠パネル1の一側端面に次の型枠パネル1の対向側端面を側方から突き合わせる時に、対向する切欠凹部2、2間でセパレータ3の他端部を挟み込むようにしながら接合し、該切欠凹部2、2の合致により形成される取付孔8内にセパレータ3の他端部を挿入させた状態とする。しかるのち、各取付孔8内のセパレータ3端部に上記同様に締め杆4を連結する。

【0014】こうして所望間隔を存して並設した型枠パネル列A、Bにおいて、外面側に突設した締め杆4上に角筒形状の端太材7を水平方向に架設、載置して、型枠パネル1の縦補強材12に当てがった状態としたのち、押え金具6を各締め杆4に跨がられて端太材7に当接させ、楔体5を締め杆4の楔挿通係止孔42に打ち込む。そうすると、セパレータ3は引き寄せられてその座体32が型枠パネル1の面板11の端部に押接すると共に端太材7が型枠パネル1の縦補強材12に強固に圧着し、座体32と端太材7とによって型枠パネル1が挟着された状態

に組立てられるものである。

【0015】上記のようにして組立てられた型枠内に適宜コンクリートを打設して、該コンクリートを養生、硬化させた後、楔体5、押え金具6、端太材7、締め杆4等を順次取り外して型枠の解体を行うものであり、解体した型枠パネル1等は再び次の前後において使用されるものである。

【0016】図5はセパレータ3と締め杆4との別な構成を示すもので、セパレータ3はその両端に座体32、32を螺合等によって取付けてあり、締め杆4はその先端に螺子棒部43を設けていて、該螺子棒部43を座体32の小径端面に設けて螺子孔部34に螺合させるように構成しているものである。このような構成によれば、解体時に締め杆4を取り外した時に、座体32からの突出物がないので、特に型枠コーナ部の解体が容易に行えるものである。9は必要に応じて取付孔8に介在させる樹脂製の罫付短筒形状のスペーサである。

【0017】このように構成したセパレータ3と締め杆4とによれば、隣接する型枠パネル1、1の対向側端面同士を接合する際に、合致する対向切欠凹部2、2間に締め杆4を介在させてこれらの切欠凹部2、2により形成される取付孔8内に挿通状態に支持しておくことができ、型枠パネル1の面板11から突出した螺子棒部43とセパレータ3の端部に取りつけた座体32とを螺合させることによって対向する型枠パネル1、1間を連結するものである。

【0018】

【発明の効果】以上のように本発明によれば、両側端面に複数の切欠凹部を長さ方向に一定間隔毎に設けている複数の型枠パネルを、隣接する型枠パネルの対向側端面を突き合わせながら横方向に並列させて型枠パネル列を構成すると共に、この型枠パネル列を前後に所望間隔を存して対設し、隣接する型枠パネルの対向側端面同士を突き合わせた際に互いに合致する切欠凹部により形成されるセパレータ取付孔にセパレータを取付けて前後に対向する型枠パネル間を該セパレータにより連結、固定することを特徴とするものであるから、従来のように型枠パネルの面板に穿設している締付孔を使用して対向する型枠パネル同士をセパレータにより連結、固定する方法とは異なっており、型枠パネルの側端面に設けた切欠凹部同士が合わさって形成される取付孔にセパレータを連結させるので、型枠パネルの損傷を防止できるばかりでなく、その連結作業が簡単且つ迅速に行え、作業能率の向上を図ることができるものである。

【0019】さらに、切欠凹部は補強材等によって肉厚に形成されている型枠パネルの側端面に設けられているので、セパレータの締め付け時においても何等の歪みが生じることなく強固に且つ精度のよい組立てが行えると共に、型枠パネル同士を横移動させながら組立てが行えて円滑な組立作業が可能となり、又、型枠解体後にお

いては該型枠パネルを補修することなく再利用が可能となる等の多大な効果を奏するものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】 型枠パネル列を形成する場合の工程を示す斜視図、

【図2】 同次工程を示す斜視図、

【図3】 同次工程を示す斜視図、

【図4】 組立てた状態における要部の拡大縦断面図、

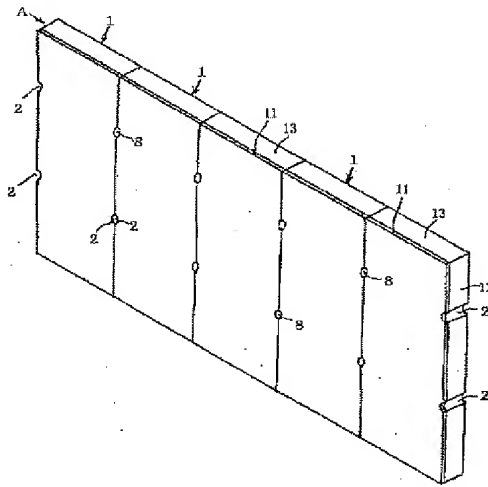
【図5】 別な構造を有するセパレータと締め杆とにより組立てた状態における要部の拡大横断面図、

【図6】 型枠パネルの斜視図。

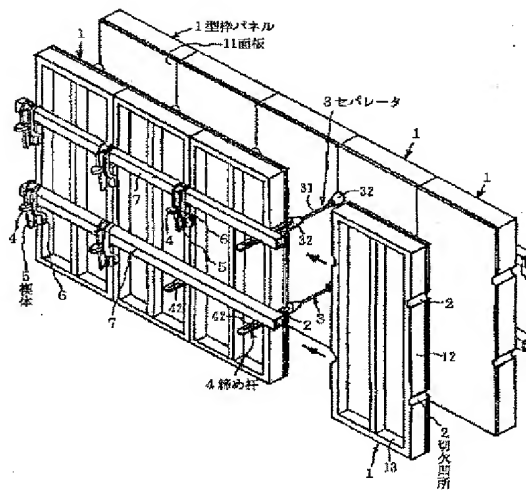
【符号の説明】

- 1 型枠パネル
- 11 面板
- 2 切欠凹部
- 3 セパレータ
- 4 締め杆
- 5 楔体
- 8 セパレータ取付孔

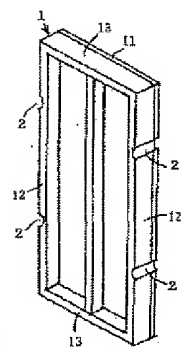
【図1】



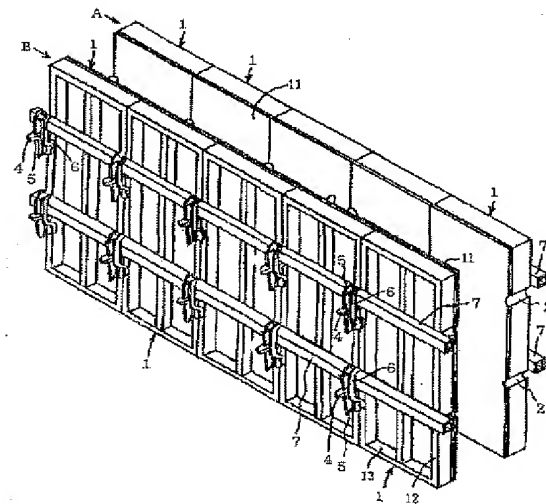
【図2】



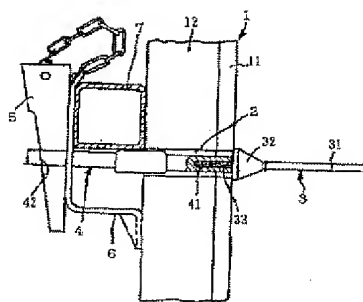
【図6】



【図3】



【図4】



(5)

特開平6-129093

【図5】

